



特殊仕様

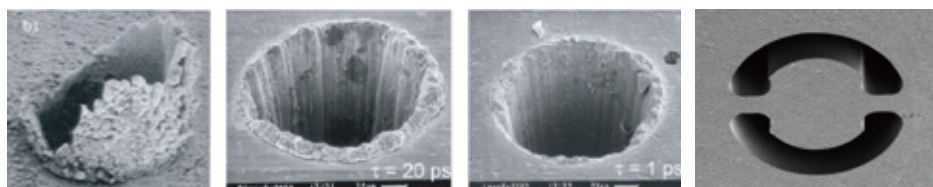
フェムト秒レーザー

## +GF+ ML-5 超微細レーザー加工機

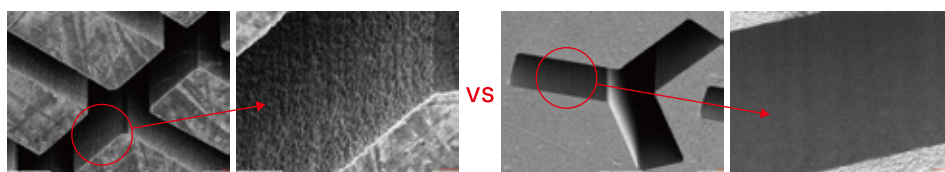
溶融過程を経ず材料を昇華・分解させるため、熱変形が無く、  
加工面を綺麗に仕上げることが可能

対象材質	鉄・アルミ・超硬・ステンレス・真鍮・ハステロイ・タンタル・セラミック等
繰り返し精度	±1μm
レーザースポット径	10μm
最小加工寸法	20μm L/D ≤ 10
加工ワークサイズ	X280mm Y350mm Z300mm
※条件付き	X280mm Y4500mm Z300mm

動画も  
ご覧ください



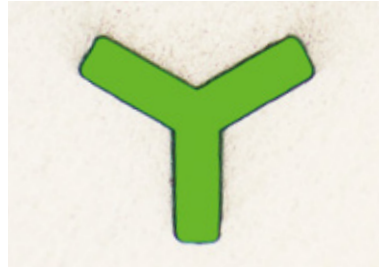
ナノ秒パルスレーザー → 熱加工 → ピコ秒パルスレーザー → 非熱加工 → フェムト秒パルスレーザー



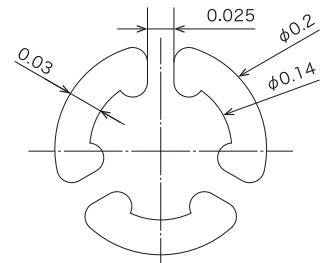
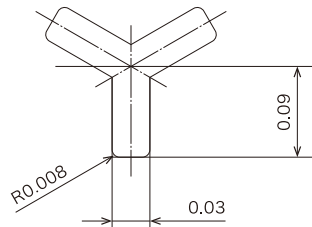
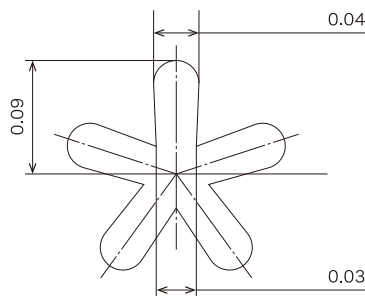
ワイヤーカット放電加工

フェムト秒レーザー加工

## レーザー孔 事例画像



異形孔L長=0.3mm(アスペクト比10倍) ※3種ともに



## ZEISS PRISMO® 高精度高速三次元測定機

高精度測定で徹底的に品質管理



測定台寸法

X1,200 × Y4,200 × Z1,000mm

(6mの寸法測定も可能)

高精度  
測定

■ 最大許容長さ測定誤差(μm)  $0.9 + L/350$

例) 測定誤差: 長さ300mmに対し  $1.8\mu\text{m} \Rightarrow 0.9 + 300/350 = 1.757\mu\text{m}$

■ 繰返し範囲の最大許容限界(μm) 0.8